

KSC313-IK

Français

Matériel inclus :

- | | | |
|----|----------------|-------------------|
| 1. | 1x KSC313-IK | Porte-outil |
| 2. | 1x ORM 0070-20 | O-ring Ø7x2 |
| 3. | 3x D912 M8x55 | Vis M8x55 |
| 4. | 1x 7113.20000 | Clé à ergots ER20 |

Remarque :

Toutes les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : **8.8**

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte outil (fig.1, pos. 1), centrer la queue dans les positions T40 à T49 de la machine (fig. 3). Serrer les 3 vis M8 (fig.1, pos. 2).

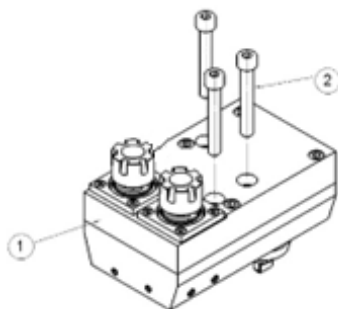


Figure 1

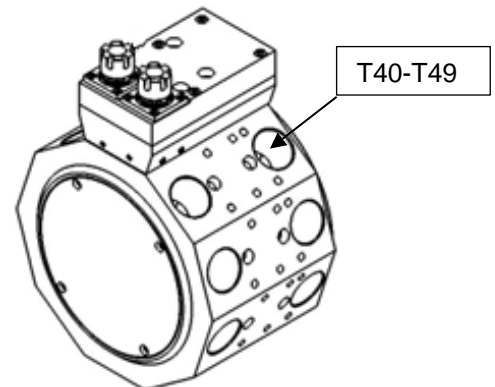


Figure 2

Utilisation

1. Régler les offsets des 4 positions.
2. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet.
3. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4mm par rapport au diamètre de la pince. Exemple : Ø de pince 9.5mm – Ø queue 9.1 minimum.
4. Pour effectuer un réglage sur la machine :
 - a. Allumer l'arrosage pendant 1 min.
 - b. Eteindre l'arrosage.
 - c. Régler le porte-outil avec vitesse max de 3000 tr/min pendant 30 sec.
 - d. Recommencer si nécessaire.

NOTE :

- Le foret ne peut pas dépasser de plus de 24 mm de la pince sous peine de collision, longueur maximale du foret : 72 mm.
- Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.
- Ne pas utiliser le porte-outil sans l'arrosage.

KSC313-IK**English****Included material:**

- | | | |
|----|----------------|-----------------|
| 1. | 1x KSC313-IK | Tool holder |
| 2. | 1x ORM 0070-20 | O-ring Ø7x2 |
| 3. | 3x D912 M8x55 | Screw M8x55 |
| 4. | 1x 7113.20000 | Lug wrench ER20 |

Note:

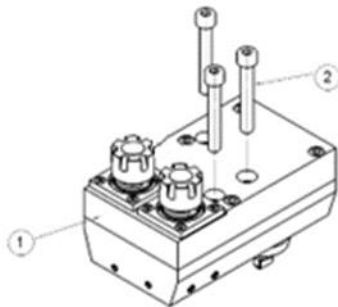
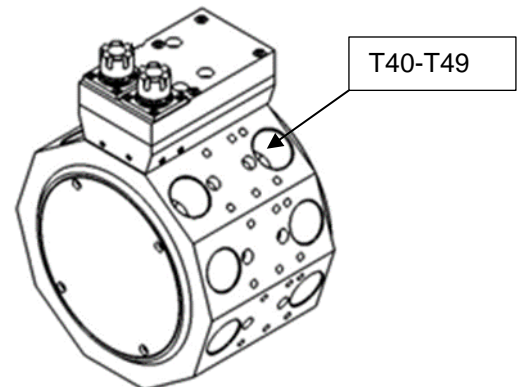
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder (fig. 1, pos. 1), centre the shank in positions T40 to T49 on the machine (fig. 3). Tighten the 3 M8 screws (fig. 1, pos. 2).

**Figure 1****Figure 3****Use**

1. Settle the offsets of 4 positions.
2. During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose.
3. The diameter of tail of a tool of cup never has to have a difference furthermore of 0.4mm regarding the diameter of the crowbar. Example: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.
4. To set the machine's parameters:
 - a. Start the coolant for 1 min.
 - b. Stop the coolant.
 - c. Set the tool holder with a max speed 3000 rpm during 30 sec.
 - d. Repeat if necessary.

NOTE:

- The drill should not protrude more than 24 mm from the clamp, otherwise it may collide. Maximum length of the drill: 72 mm.
- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied plugs.
- Do not use the tool holder without the coolant.

KSC313-IK

Deutsch

Enthaltenes Material:

- | | | |
|----|----------------|----------------|
| 5. | 1x KSC313-IK | Werkzeughalter |
| 6. | 1x ORM 0070-20 | O-ring Ø7x2 |
| 7. | 3x D912 M8x55 | Schraube M8x55 |
| 8. | 1x 7113.20000 | Schlüssel ER20 |

Bemerkung:

Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

Um den Werkzeughalter (Abb. 1, Pos. 1) zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft in den Positionen T40 bis T49 auf der Maschine (Abb. 3). Ziehen Sie die 3 Schrauben M8 an (Abb. 1, Pos. 2).

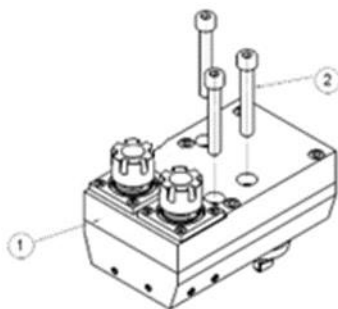


Abb. 1

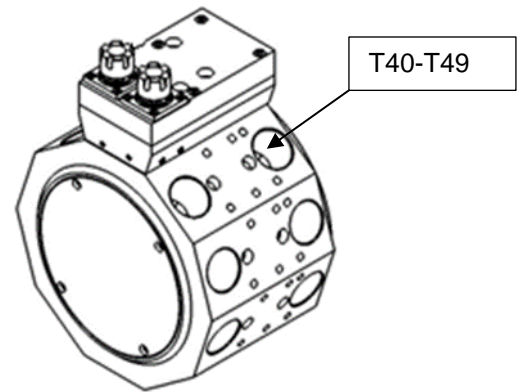


Abb. 3

Use

1. Den Offsets der 4 Lagen regulieren.
2. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren.
3. Der Durchmesser von Schwanz eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben. Beispiel: Ø Klemme 9.5mm - Ø Schwanz 9.1 Minimum.
4. So nehmen Sie eine Einstellung an der Maschine vor:
 - a. Starten das Kühlmittel für 1 min.
 - b. Lassen nun des Werkzeughalter 30 sek lang einer max Drehzahl von 3000U/min drehen.
 - c. Wiederholen schritt a. ob notwendig.

KOMMENTARE:

- Der Bohrer sollte nicht mehr als 24 mm aus der Klemme herausragen, da er sonst kollidieren kann. Maximale Länge des Bohrers: 72 mm.
- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korke benutzen.
- Niemals de werkzeughalter ohne innere Kühlmittel benutzen.